

2004年 4月22日 12時52分

RICOH-RTR SYH

NO. 8985 P. 2
1/4 ページ

整理番号 9804092
 発送番号 072683
 発送日 平成16年 3月 2日

(AP99-161)

拒絶理由通知書

特許出願の番号
 起案日
 特許庁審査官
 特許出願人代理人
 適用条文

平成10年 特許願 第258921号
 平成16年 2月24日
 井上 雅博 8516 4F00
 有我 軍一郎 様
 第29条第1項、第29条第2項、第36条

この出願は、次の理由によって拒絶をすべきものである。これについて意見があれば、この通知書の発送の日から60日以内に意見書を提出して下さい。

理 由

1. この出願の下記の請求項に係る発明は、その出願前日本国内又は外国において頒布された下記の下記の刊行物に記載された発明であるから、特許法第29条第1項第3号に該当し、特許を受けることができない。

2. この出願の下記の請求項に係る発明は、その出願前日本国内又は外国において頒布された下記の下記の刊行物に記載された発明に基いて、その出願前にその発明の属する技術の分野における通常の知識を有する者が容易に発明をすることができたものであるから、特許法第29条第2項の規定により特許を受けることができない。

3. この出願は、特許請求の範囲の記載が下記の点で、特許法第36条第6項第2号に規定する要件を満たしていない。

記 (引用文献等については引用文献等一覧参照)

理由1、2/請求項1～11/引用文献1、2、3

引用文献1には、「ヒケを発生するプラスチック製品の射出成形において、製品非可視面と接触する金型側に製品を可視面側に押し出すための加圧手段を取り付けてこの加圧手段により製品非可視面側の密着力を可視面側よりも小さく設定して行う可視面にヒケを発生させない射出成形プラスチック製品の製造方法」が記載されている(特許請求の範囲、図2、6、7参照)。

また、引用文献2には、「反射面を有する本体部と、この本体部と交差するリブ部とが連設した形状の光学反射ミラーを成形用金型への樹脂の射出により成形する方法において、前記リブ部と対向する位置にゲートを配置し、樹脂の保圧及び冷却中に前記リブ部を優先的にひけさせることを特徴とする光学反射ミラーの射出成形方法」が記載されている(特許請求の範囲、【0019】、図1、2参照)。

また、引用文献3には、金型のキャビティ内にプラスチック母材を挿入して型締めした後に、プラスチック母材をその軟化温度以上に加熱して樹脂の熱膨張により転写面に樹脂圧力を発生させ転写面をプラスチック母材に転写し、次いで、その温度を保持してプラスチック母材の樹脂温度を均一にした後、該プラスチック母材をその熱変形温度以下まで冷却して型開きし、取り出すプラスチック成形品の製造方法において、金型の型締め時に、金型の転写面とそれに対向する面の距離の変動をできるだけ小さくし、前記転写面以外の少なくとも1つの面の一部あるいは全部とプラスチック母材との間に空気層を画成すること及び金型として、金型の転写面とそれに対向する面の距離の変動をできるだけ小さくし、前記プラスチック母材の樹脂圧力に運動して外部との圧力差を小さくする方向に移動する入駒を設けたものを用いることを特徴とするプラスチック成形品の製造方法が記載されている(請求項2、3、【0010】、【0027】、【0028】、図1～14参照)。

そこで、請求項1～11に係る発明と引用文献1～3に記載のものと以下に比較検討する。

引用文献1～3のいずれに記載の「ひけ」も本願の各請求項に係る発明の「不完全転写部」に相当するものであり、請求項1、2、8、9に係る発明は引用文

2004年 4月22日 12時52分
正社生田通和書

RICOH-RTR SYH

NO. 8985 P. 3
2/2 ページ

(AP99-161)

献1～3に記載のものと特に差異はない。

また、請求項4に係る発明において「不完全転写部の縁形状を、前記転写面の平面または湾曲面形状に沿うように形成した」点は引用文献2に記載（図1参照）されている。また、請求項10、11に係る発明は、引用文献3に記載のプラスチック成形品の製造方法と特に相違しない。

なお、請求項3、5～7に係る発明に記載された事項は、当業者にとって適宜なしうる設計的事項にすぎない。

理由3／請求項9～11

請求項9～11には、「前記金型」と記載されているが、請求項9～11にそれを受ける「金型」が記載されていない。

よって、請求項9～11に係る発明は明確でない。

引用文献等一覧

1. 特開平7-100877号公報
2. 特開平9-155928号公報
3. 特開平8-127032号公報

先行技術文献調査結果の記録

・調査した分野 IPC第7版 B29C33/00～33/76

・先行技術文献
特開平6-328522号公報

この先行技術文献調査結果の記録は、拒絶理由を構成するものではない。

<備考>

なお、この拒絶理由通知の内容に関する問い合わせまたは面接の希望がありましたらご連絡下さい。

(連絡先)

特許審査第三部 プラスチック工学 審査官 井上雅博
TEL. 03(3581)1101 内線3430
FAX. 03(3501)0698